

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1. Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 Lokasi Perusahaan	4
2.1.2 Denah Perusahaan.....	4
2.2. Struktur Organisasi	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3. Permodalan dan Pemasaran	20
2.4. Ketenagakerjaan.....	21
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	21
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	22
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	24
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	25
BAB III BAGIAN PRODUKSI	28
3.1. Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	28
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	28
3.1.2 Pengendalian Produksi	29
3.2. Produksi.....	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	31
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	31
3.2.3.1 Proses Persiapan Kain Grey	32
3.2.3.2 Proses Persiapan Penyempurnaan.....	38
1) Pembakaran Bulu	38
2) Penghilangan Kanji.....	42
3) Pemasakan.....	44
- Pemasakan Metode Perendaman (<i>Exhaust</i>).....	45

-	Pemasakan Metode Rendam-Peras-Kukus (<i>Pad Steam</i>).....	46
4)	Pengelantangan.....	47
5)	Kostisasi	50
6)	Pemantapan Panas	50
3.2.3.3	Proses Pencelupan.....	52
1)	Pencelupan Sistem Perendaman.....	52
2)	Pencelupan Sistem Kontinyu	56
3)	Pencelupan Cara Pad Thermosol	57
4)	Pencelupan Cara <i>Cold Pad Batch</i>	60
3.2.3.4	Proses Pencucian dan Pengeringan	63
1.	Pencucian.....	63
2.	Pengeringan	65
3.2.3.6	Proses Penyempurnaan.....	65
1)	Penyempurnaan Kimia.....	66
2)	Penyempurnaan Mekanik	67
2.1)	Penyempurnaan Kalender	68
2.2)	Penyempurnaan Sueding.....	68
3.2.3.6	Proses Pengerjaan Akhir	70
1)	Inspeksi Kain Jadi.....	70
2)	Pengepakan.....	73
3)	Pencapan Label.....	73
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	73
3.2.4.1	Tenaga Listrik	74
3.2.4.2	Tenaga Uap.....	74
3.2.4.3	Pendingin.....	75
3.2.4.4	Tekanan Udara	75
3.2.4.5	Instalasi Gas	75
3.2.4.6	Pengolahan Air Proses dan Limbah.....	75
1)	Pengolahan Air Proses	75
2)	Pengolahan Air Limbah.....	76
3.2.4.7	Laboratorium.....	77
3.2.4.8	Pergudangan	80
3.3.	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	81
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	82

3.3.2	Perbaikan Mesin	83
3.4.	Pengendalian Mutu	83
3.4.1	Raw Material	85
3.4.2	Proses	87
3.4.3	Produk	87
BAB IV DISKUSI		88
4.1	Latar Belakang.....	88
4.2	Identifikasi Masalah	88
4.3	Pembahasan.....	89
4.3.1	Proses Pencelupan Poliester-Rayon Viskosa dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif Metoda <i>Two Bath Two Stage</i>	89
4.3.2	Elemen-Elemen Mesin <i>Jet Dyeing</i>	90
4.3.3	Data Pengamatan.....	91
4.3.4	Faktor Penyebab Kegagalan hasil Proses Pencelupan	92
4.3.5	Upaya Pencegahan Kegagalan Hasil Proses Pencelupan	95
BAB V PENUTUP		97
5.1.	Kesimpulan	97
5.2.	Saran	97
DAFTAR PUSTAKA		98



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1	Tingkat pendidikan tenaga kerja PT Nagasakti Kurnia Textile Mills 22
Tabel 2.2	Distribusi tenaga kerja di PT Nagasakti Kurnia Textile Mills 22
Tabel 2.3	Waktu kerja untuk karyawan <i>non shift</i> 23
Tabel 2.4	Waktu kerja untuk karyawan <i>shift</i> 23
Tabel 3.1	Data mesin di departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Nagasakti Kurnia Textile Mills 33
Tabel 3.2	Data Mesin Boiler PT Nagasakti Kurnia Textile Mills 74
Tabel 4.1	Data kegagalan hasil pencelupan zat warna dispersi-reaktif metoda <i>two bath two stage</i> pada kain poliester-rayon viskosa, bulan Oktober 2016 92



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Lokasi perusahaan PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	5
Gambar 2.2 Denah perusahaan PT Nagasakti Kurnia Textile Mills.....	6
Gambar 2.3 Struktur organisasi PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	7
Gambar 2.4 Struktur organisasi Bagian <i>Dyeing-Finishing</i> PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	8
Gambar 3.1 Peta alir proses pemesanan produksi di PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	30
Gambar 3.2 Tata letak ruang dan mesin di Bagian <i>Dyeing-Finishing</i> PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	36
Gambar 3.3 Diagram alir proses produksi di Bagian <i>Dyeing-Finishing</i> PT Nagasakti Kurnia Textile Mills	37
Gambar 3.4 Skema mesin bakar bulu Sando	41
Gambar 3.5 Skema mesin <i>Perble Range</i>	46
Gambar 3.6 Skema mesin <i>Perble Range</i>	48
Gambar 3.7 Skema mesin <i>Stenter Monfort</i>	51
Gambar 3.8 Skema Mesin <i>Jet Dyeing</i>	53
Gambar 3.9 Skema jalannya kain pada Mesin <i>Scutcher</i>	54
Gambar 3.10 Skema proses pencelupan poliester dengan zat warna dispersi ..	56
Gambar 3.11 Skema jalannya kain pada Mesin Thermosol Monforts E.U.A. Kombi	59
Gambar 3.12 Skema jalannya kain pada Mesin CPB <i>Kusters</i>	61
Gambar 3.13 Skema mesin <i>Washing Sando</i>	64
Gambar 3.14 Skema jalannya kain pada Mesin Stenter Monfort	67
Gambar 3.15 Skema Mesin Kalender Sando	69
Gambar 3.16 Skema mesin Inspeksi	72
Gambar 3.17 Skema pengolahan air proses.....	77